

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 03-180426
(43)Date of publication of application : 06.08.1991

(51)Int.Cl.

C21D 8/02
// C22C 38/00
C22C 38/04

(21)Application number : 01-319154

(71)Applicant : NIPPON STEEL CORP

(22)Date of filing : 09.12.1989

(72)Inventor : KONO OSAMU
EZAKA KAZUAKI
KATO SEISHIRO
ABE HIROSHI

(54) PRODUCTION OF HIGH-STRENGTH HOT ROLLED STEEL PLATE EXCELLENT IN SPREADABILITY

(57)Abstract:

PURPOSE: To produce a steel plate having high strength and superior expandability by applying hot rolling to an Mn-containing steel in which respective contents of P and S are limited under specific conditions and subjecting the resulting steel plate to controlled cooling and then to coiling at a specific temp.

CONSTITUTION: A steel having a composition consisting of, by weight, 0.02–0.20% C, 0.40–2.0% Si, 0.3–2.0% Mn, $\leq 0.020\%$ P, $\leq 0.01\%$ S, and the balance Fe with inevitable impurity components is hot-rolled, and finish rolling is completed at a temp. of Ar3 or above. Subsequently, the resulting steel plate is cooled at a cooling rate of CR($^{\circ}$ C/sec) satisfying the conditions in an inequality and coiled at 350–550 $^{\circ}$ C. If necessary, either or both of 0.0005–0.0100% Ca and 0.0050–0.050% REM are incorporated to the above steel composition. By this method, the hot rolled steel plate having superior strength and expandability can stably be produced.

1.05782283 - 0.44 × R₁ - 6.73 × C

⑫ 公開特許公報 (A)

平3-180426

⑬ Int. Cl. 5

C 21 D 8/02
// C 22 C 38/00
38/04

識別記号 庁内整理番号

301 A 7139-4K
W 7047-4K

⑭ 公開 平成3年(1991)8月6日

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全5頁)

⑮ 発明の名称 穴抜け性の優れた高強度熱延鋼板の製造方法

⑯ 特願 平1-319154

⑯ 出願 平1(1989)12月9日

⑰ 発明者 河野 治 大分県大分市大字西ノ洲1番地 新日本製鐵株式会社大分製鐵所内

⑰ 発明者 江坂 一彬 大分県大分市大字西ノ洲1番地 新日本製鐵株式会社大分製鐵所内

⑰ 発明者 加藤 征四郎 大分県大分市大字西ノ洲1番地 新日本製鐵株式会社大分製鐵所内

⑰ 発明者 阿部 博 大分県大分市大字西ノ洲1番地 新日本製鐵株式会社大分製鐵所内

⑯ 出願人 新日本製鐵株式会社 東京都千代田区大手町2丁目6番3号

⑯ 代理人 弁理士 小堀 益

明細書

REM = 0.0050~0.050 %

1. 発明の名称

穴抜け性の優れた高強度熱延鋼板の製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 重量%で

C = 0.02~0.20% P ≤ 0.020%

Si = 0.40~2.0% S ≤ 0.01%

Mn = 0.3~2.0%

を含み、残部Feおよび不可避的成分からなる鋼を熱間圧延し、Ar₁以上の温度で仕上げ圧延を終了し、log CR ≥ 2.83 - 0.44 × Mn - 6.73 × C を満たす冷却速度CR(℃/秒)で冷却し、350~550℃で巻取ることを特徴とする穴抜け性の優れた熱延高強度鋼板の製造方法

(2) 重量%で

C = 0.02~0.20% P ≤ 0.020%

Si = 0.40~2.0% S ≤ 0.01%

Mn = 0.3~2.0%

を含み、更に、

Ca = 0.0005~0.0100%

の何れかを含み、残部Feおよび不可避的成分からなる鋼を熱間圧延して、Ar₁以上の温度で仕上げ圧延を終了し、log CR ≥ 2.83 - 0.44 × Mn - 6.73 × C を満たす冷却速度CR(℃/秒)で冷却し、350~550℃で巻取ることを特徴とする穴抜け性の優れた熱延高強度鋼板の製造方法

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は打ち抜き等により形成された穴を所定寸法に広げる加工時に破断を起こすことなく成形を完了しうる穴抜け性の優れた熱延高強度鋼板の製造方法に関するものである。

(従来の技術)

自動車産業における自動車の燃費改善対策としての車体軽量化への寄与を目的として、加工性に優れた熱延高強度鋼板が開発使用されてきた。

その代表例としていわゆるDual Phase鋼板が知られている。該鋼板は、軟質なフェライト相と硬質なマルテンサイト相の複合組織で構成されてお

り、著しく硬度の異なる両相の界面からポイドが発生しやすく、高い穴抜け性が要求される用途には不向きであった。

特公昭64-10563号公報に微細フェライトと微細バーライトから構成される穴抜け性の優れた熱延鋼板の製造方法が開示されている。

しかしバーライトがマルテンサイトより軟質であるものの、依然フェライトよりは硬質であるため、引張強さ (TS) × 穴抜け比 (d/d₀) は 68~81 で、ユーザー要求を充分に満たすとは言い難いのが実状である。

その不満を解消すべく、本発明者等は既に特開昭59-126719号公報に引張強さ (TS) × 穴抜け比 (d/d₀) = 86~104 を有するベイナイト主体の組織とした加工性と溶接性に優れた熱延高強度鋼板の製造方法を開示している。

しかしながら、自動車におけるさらなる軽量化指向、意匠の微細化、複雑化等を背景として、上記技術では対応しきれない高度な加工性を必要とする部品が出現している。

$$\begin{array}{ll} C = 0.02 \sim 0.20\% & P \leq 0.020\% \\ Si = 0.40 \sim 2.0\% & S \leq 0.01\% \\ Mn = 0.3 \sim 2.0\% & \end{array}$$

を含み、更に、

$$\begin{array}{l} Ca = 0.0005 \sim 0.0100\% \\ REM = 0.0050 \sim 0.050\% \end{array}$$

の何れかを含み、残部 Fe および不可避的成分からなる鋼を熱間圧延して、Ar₁ 以上の温度で仕上げ圧延を終了し、log CR ≥ 2.83 - 0.44 × Mn - 6.73 × C を満たす冷却速度 CR (℃/秒) で冷却し、350 ~ 550 ℃ で巻取ることを特徴とする穴抜け性の優れた熱延高強度鋼板の製造方法を第 2 の手段とするものである。

(作用)

本発明の上記した各手段による作用を以下に詳述する。

C は、0.02% 以上添加するので必要な強度は確保されており、又 0.20% を上限としているので、溶接性、加工性の劣化は生じない。なお、用心のためには 0.14% を上限とするとよい。

(発明が解決しようとする課題)

本発明は、従来から到達し得なかった、引張強さ (TS) × 穴抜け比 (d/d₀) ≥ 105 を備え、高い強度と優れた穴抜け性を有する鋼板を経済的に製造する方法を確立して上記した要望に応えることを課題とするものである。

(課題を解決するための手段)

本発明は上記課題を達成するため以下の手段を用いる。

(1) 重量 % で

$$\begin{array}{ll} C = 0.02 \sim 0.20\% & P \leq 0.020\% \\ Si = 0.40 \sim 2.0\% & S \leq 0.01\% \\ Mn = 0.3 \sim 2.0\% & \end{array}$$

を含み、残部 Fe および不可避的成分からなる鋼を熱間圧延し、Ar₁ 以上の温度で仕上げ圧延を終了し、log CR ≥ 2.83 - 0.44 × Mn - 6.73 × C を満たす冷却速度 CR (℃/秒) で冷却し、350 ~ 550 ℃ で巻取ることを特徴とする穴抜け性の優れた熱延高強度鋼板の製造方法を第 1 の手段とし、

(2) 重量 % で

Si は、第 1 図に示すように 0.4% 以上の添加で穴抜けに有害な炭化物の生成を抑え、穴抜けに適した本発明特有のベイナイト組織を生成する。

Si は本来強化元素であり、強化作用と上記作用の両作用が相乗的に働いて、引張強さ (TS) × 穴抜け比 (d/d₀) レベルは向上する。上限を 2.0% にすることで溶接性、表面性状の劣化はなく、上記効果の飽和を超えた不経済な添加も防がれる。

Mn は 0.3% 以上 2.0% 以下添加するので、必要強度が得られると共に、Mn 添加による溶接性、加工性の劣化が防止できる。

P は 0.02% 以下としたので、溶接性、加工性、二次加工性、韧性の劣化は防止される。用心のためには 0.01% 以下とするのが好ましい。

S は、0.01% 以下としたので、製鋼上の経済性を維持しながら穴抜け性、溶接性の劣化が防止できる。製鋼上の経済性が許容できれば 0.005% 以下に極力低減することが望ましい。

Ca については 0.0005% 以上 0.0100% 以下、REM については 0.005% 以上 0.0500% 以下添加するの

で、硫化物系介在物は形態制御され、穴抜け性が向上し、介在物增加による逆効果が避けられる。

Alを0.005～0.10%の範囲で添加するので、所要の脱酸が行えると共に、介在物の増加もなく、穴抜け性への悪影響もない。

仕上圧延終了温度はAr₁以上としているので、加工フェライトの生成もなく、穴抜け性の劣化もない。表面性状の劣化を防止するには930℃以下とするのが良い。

圧延後の冷却速度(CR)は $\log CR \geq 2.83 - 0.44 \times Mn - 6.73 \times C$ (CRの単位は℃/秒、CとMnの単位は重量%)で規制しているので、穴抜けに有害なバーライトの生成がなく、また、穴抜けに好ましくない組織の不均一化(過度のポリゴナルフェライトの生成)もなく、オーステナイト安定化元素であるC、Mn量を低下しても、第2図に示すように引張強さ(TS)×穴抜け比(d/d₀)≥105が安定して得られる。なお、この冷却速度は実用上可能な限り高い値とすることが好ましい。

巻取温度は350℃以上500℃以下に規制してい

円錐ポンチで押し広げ、クラックが板厚を貫通した時点での穴径(d)と初期穴径(d₀: 20mm)との比(d/d₀)を示した。

表1の鋼番A、B、C、D、E、F、G、J、K、Lは本発明鋼、鋼番H、Iは比較鋼である。

H鋼はC量が本発明の上限を外れ、I鋼はSi量が本発明の下限を外れている。

表 1

区分	鋼種	化学成分(重量%)						
		C	Si	Mn	P	S	Ca	Al
本	A	0.100	0.60	1.15	0.015	0.002	0.0040	0.014
本	B	0.130	0.60	1.50	0.010	0.003	0.0040	0.010
本	C	0.150	0.60	1.10	0.005	0.001	0.0040	0.021
本	D	0.050	0.50	1.70	0.018	0.006	0.0050	0.022
本	E	0.090	1.50	1.05	0.008	0.001	0.0030	0.025
本	F	0.100	1.00	1.80	0.010	0.005	—	0.015
本	G	0.080	0.80	1.20	0.008	0.001	—	0.020
比	H	0.220	0.50	1.10	0.020	0.003	0.0035	0.025
比	I	0.130	0.30	1.25	0.010	0.002	0.0040	0.030
本	J	0.080	0.50	1.10	0.008	0.001	—	0.025
本	K	0.100	1.50	1.80	0.018	0.002	—	0.019
本	L	0.110	0.40	1.20	0.007	0.001	—	0.015

(注) ① 鋼種FはREMを0.0200%含む。

② 本-本発明例 比-比較例

第2表で、鋼番1,2,3,6,8,10,11,12,13,14,17,

18,19は本発明例で、鋼番4,5,7,9,15,16は比較

るので、穴抜けに有害な硬質マルテンサイトの混入と、バーライトの生成がない。

又加熱温度は1170℃以下としているので、良好なスケール性状が確保出来る。

以上の本発明特有の作用は、本発明者等が従来レベルを遥かに越える引張強さ(TS)×穴抜け比(d/d₀)≥105を安定して得る鋼板を開発するために重ねた研究実験の結果得たものである。

特に、前記した第1図に示すSi量の本発明の範囲と、第2図に示す冷却速度の本発明の範囲は共に必須要件で、両条件の相乗的な作用により、上記した本発明特有のベイナイトが生成し、本発明の課題達成が可能となったのである。

この知見を基に本発明は成されたのである。

(実施例)

第1表に示す成分組成を有する鋼を転炉溶製して後連続鋳造にてスラブとし、表2に示す製造方法で処理し、同表に示す機械的性質を得た。

なお、引張試験はJIS-5号片にて実施、穴抜け試験は20mmの打ち抜き穴をバリのない面から30°

例である。

本発明例は1.75～2.33の穴抜け比、108～135のTS×d/d₀を示し、スポット溶接試験ではナゲット内破断の発生が見られなかった。

一方比較例のそれぞれは以下の結果を示した。

鋼番4は巻取温度が本発明の下限を外れているため、マルテンサイトを生成し、TSが70と増大するもののd/d₀が1.21と著しく低下し、TS×d/d₀は85と低かった。

鋼番5は仕上温度が本発明の下限を外れているため、加工フェライトが生成し、伸び、穴抜け比は低く、TS×d/d₀は90と低かった。

鋼番7は巻取り温度が上限を外れ、鋼番9は冷却速度が下限を外れているため、バーライトを生成し、TS×d/d₀は95と低かった。

鋼番15はC量が本発明の上限を外れ、TS×d/d₀は95、スポット溶接性試験ではナゲット内で破断が発生した。

鋼番16はSi量が本発明の下限を外れたため、TS×d/d₀は90と低かった。

(発明の効果)

以上の説明から明らかに如く、本発明によれば引張強さ (TS) × 穴抜け比 (d/d₀) ≥ 105 という従来にない優れた強度・穴抜け特性を有する熱延高強度鋼板が、安定して経済的に製造でき、当業分野にもたらす効果は極めて大きい。

4. 図面の簡単な説明

第1図はSi量と引張強さ (TS) × 穴抜け比 (d/d₀) の関係を示すものである。

第2図は化学成分、冷却速度、引張強さ (TS) × 穴抜け比 (d/d₀) の関係を示すものである。

特許出願人 新日本製鐵株式会社
代理人 小堀 益

表 2

区分	鋼番	鋼種	加热温度	仕上延長終了温度	冷却速度	巻取温度	引張強さ TS	伸び EI	穴抜け比 d/d ₀	TS × d/d ₀	V _H	V _P	スポット溶接性				
														—	—	%	%
本	1	A	1200	920	50	500	58	31	2.16	125	0	0	○				
本	2	A	1170	860	55	440	60	30	1.92	115	0	0	○				
本	3	A	1160	870	60	370	62	29	2.02	125	0	0	○				
比	4	A	1165	880	50	330	70	26	1.21	85	6	0	○				
比	5	A	1150	780	55	480	58	25	1.55	90	0	0	○				
本	6	B	1180	870	30	480	64	28	1.80	115	0	0	○				
比	7	B	1165	860	25	560	58	28	1.64	95	0	30	○				
本	8	B	1160	820	40	440	66	27	1.74	115	0	0	○				
比	9	B	1170	820	18	550	58	28	1.64	95	0	35	○				
本	10	C	1170	850	40	450	64	28	1.72	110	0	0	○				
本	11	D	1165	860	60	440	58	32	2.33	135	0	0	○				
本	12	E	1175	890	60	510	67	27	1.87	125	0	0	○				
本	13	F	1150	860	40	510	67	27	1.87	125	0	0	○				
本	14	G	1170	880	60	450	60	30	1.92	115	0	0	○				
比	15	H	1175	860	35	460	73	20	1.30	95	0	0	×				
比	16	I	1150	870	40	470	60	30	1.50	90	0	0	○				
本	17	J	1165	890	65	490	54	33	2.22	120	0	0	○				
本	18	K	1175	880	40	440	77	23	1.75	135	0	0	○				
本	19	L	1160	885	45	425	59	30	1.83	108	0	0	○				

(注)

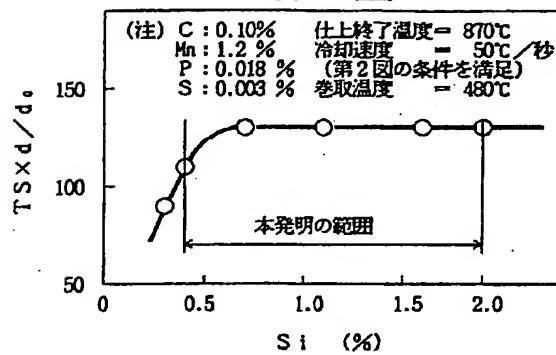
①スポット溶接性

○: ナゲット内破断なし

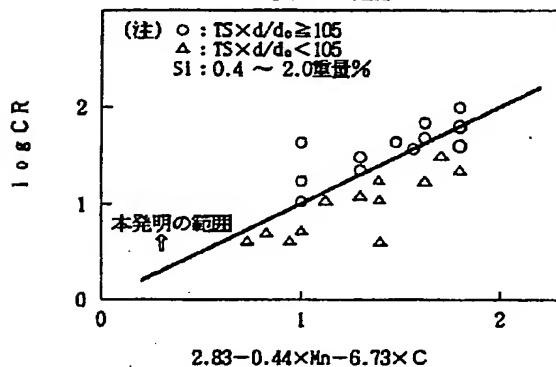
×: ナゲット内破断あり

②V_H: マルテンサイト占積率③V_P: パーライト占積率

第1図



第2図



【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第3部門第4区分

【発行日】平成5年(1993)10月5日

【公開番号】特開平3-180426

【公開日】平成3年(1991)8月6日

【年通号数】公開特許公報3-1805

【出願番号】特願平1-319154

【国際特許分類第5版】

C21D 8/02 A 7412-4K
 // C22C 38/00 301 W 7217-4K
 38/04

手 続 補 正 書

平成4年10月26日

特許庁長官 麻生 俊殿



1. 事件の表示

平成1年 特許願 第319154号

2. 発明の名称

穴抜け性の優れた高強度熱延鋼板の製造方法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住所 東京都千代田区大手町2丁目6番3号

氏名 (665) 新日本製鐵株式會社

代表者 中川 一

4. 代理人

住所 ④ 812 福岡市博多区博多駅前1丁目1-1
福多新三井ビル 電092-451-8781

氏名 (8216) 弁理士 小堀 益

5. 補正の対象

明細書

6. 補正の内容

(1) 明細書の特許請求の範囲を以下の通り補正する。

(1) 重量%で、

C = 0.02~0.20% Al = 0.005~0.10%

Si = 0.40~2.0% P ≤ 0.020%

Mn = 0.3~2.0% S ≤ 0.01%

を含み、残部Feおよび不可避的成分からなる鋼を熱間圧延し、Ar₂以上%の温度で仕上圧延を終了し、
 $log CR \geq 2.83 - 0.44 \times Mn - 6.73 \times C$ を満たす冷却
 速度CR(℃/秒)で冷却し、350~550°Cで巻取ることを特徴とする穴抜け性の優れた熱延高強度
 鋼板の製造方法。

(2) 重量%で、

C = 0.02~0.20% Al = 0.005~0.10%

Si = 0.40~2.0% P ≤ 0.020%

Mn = 0.3~2.0% S ≤ 0.01%

を含み、更に、

Ca = 0.0005~0.0100%

REB = 0.0050~0.050%

の何れかを含み、残部Feおよび不可避的成分から

なる鋼を熱間圧延して、Ar₃以上の温度で仕上圧延を終了し、 $\log CR \geq 2.88 - 0.44 \times Mn - 6.73 \times C$ を満たす冷却速度CR(℃/秒)で冷却し、350～550℃で巻取ることを特徴とする穴抜け性の優れた熱延高強度鋼板の製造方法。」

(2) 同第4頁第13行、第5頁第3行「Mn= 0.3～2.0%」を「Mn= 0.3～2.0% Al= 0.005～0.10%」に補正する。